

Bilan des activités

Champ(s) professionnel(s) : (MPi) **Métiers de la PRODUCTION INDUSTRIELLE** et (H) **HABITAT**

Projet mené	Elèves impliqués	Organisation pédagogique	Activités principales et technicité des apprentissages en acquisition Connaissances essentielles – Comportements développés		
<p>3) Serre à l'ancienne T.P.S.B.</p> <p>Prestation de service d'aide à la fabrication d'ouvrages dans une démarche d'industrialisation</p>	<p>Emily et tous</p>  <p>Prototype exposé lors de la JPO mars 2010</p>	<p>Thème : Partenariat d'entreprise 4^{ème} année</p> <p>-</p> <p>Travail collectif en liaison directe avec l'entreprise pour la lecture de plans mis à disposition et Travail en binôme et INDIVIDUEL pour la conduite de poste pour la réalisation des tâches de cintrage</p>	<p>Description des activités principales : Maintenir cette année encore les termes de la convention du partenariat d'entreprise au niveau de la participation des élèves à la production sérielle d'une gamme de produits industriels.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orienter les savoirs et savoir-faire à acquérir vers l'exécution de cintrages de grands rayons sur profilés spéciaux "confidentiels" - Exploiter l'enrichissement du plateau technique de l'atelier dans le cadre de ce partenariat. Être acteur d'un acte commercial global. - Etablir des relations de travail en présence de professionnels de l'entreprise en étant attentif aux codes de langage dans ce contexte. 		
			* <u>Communication tech.</u>	<ul style="list-style-type: none"> - La lecture de plans et croquis à l'échelle 1/10^e fournit par l'entreprise - Le tracé d'épure d'un grand rayon (technique du report des mesures au point par point à l'échelle 1) 	
			* <u>Méthodologie de fab.</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Etablir, par essais et mesures, un programme de réglages machine. - Suivre un process de fabrication prenant en compte la phase de contrôle en cours et en fin d'exécution - Appliquer un indice qualité (manière de travailler un matériau facilement rayable) 	
			* <u>Apports technologiques</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Prise en main d'une nouvelle unité de production. (Mise en service et exigences de SECURITE) - Capacités machine et modes opératoires (rouleuse à profilés et tronçonneuse pour coupe à 45°) - Propriétés mécaniques des matériaux métalliques (l'élasticité et rayon de courbure) 	
			* <u>Maîtrise de techniques transférables aux autres métiers</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les règles de mise en œuvre des matériaux de construction dans un programme d'exécution - Prendre en compte des contraintes techniques de conduite d'une machine ou d'un poste de travail - Respecter des tolérances de fabrication, appliquer un protocole de contrôle et de validation - Assurer et maintenir en état de rangement et de propreté le poste de travail 	

S3C : Connaissances et compétences du socle commun mobilisées au palier 3

Compétences	1 - La maîtrise de la langue française	3 - Les principaux éléments de mathématiques et la culture scientifique et technologique	3 - Les principaux éléments de mathématiques et la culture scientifique et technologique	6 - Les compétences sociales et civiques
Domaines	<p>1 : Lire.</p> <ul style="list-style-type: none"> * Comprendre un énoncé, une consigne. 	<p>1 : Pratiquer une démarche scientifique ou technologique, résoudre des problèmes.</p> <ul style="list-style-type: none"> * Présenter la démarche suivie (1-4). 	<p>1 : Pratiquer une démarche scientifique ou technologique, résoudre des problèmes.</p> <ul style="list-style-type: none"> * Argumenter une démarche (1-3). 	<p>2 : Avoir un comportement responsable</p>
Items : Explicitation des items	<ul style="list-style-type: none"> * Reformuler une consigne en expliquant la nature des tâches à accomplir ; appliquer les règles de mise en service et d'utilisation de la machine selon la fiche de poste "cintreuse - rouleuse" à commandes mécaniques 	<ul style="list-style-type: none"> * Exprimer le résultat ; distinguer dans un contexte simple les données de la situation. (point d'amorçage et point d'arrêt de la longueur de courbure, repères des réglage de la pression de flexion = lecture visée d'une graduation) 	<ul style="list-style-type: none"> * Confronter le résultat au résultat attendu ; décrire l'influence d'un paramètre sur la situation étudiée (répétition stricte du programme de réglages pour s'assurer de la fabrication de pièces semblables) 	<ul style="list-style-type: none"> * Connaître les comportements favorables à sa santé et sa sécurité ; respecter les règles de sécurité, de prévention des risques liés à l'activité physique sur poste de production